

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer ISO 228 +0,05 mm, vaporisiert, G: G1/8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	137360 G1/8
GTIN	4045197705648
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Oberfläche vaporisiert, Kaltaufschweißungen werden vermindert.

**Toleranzklasse ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E**
**Verwendung:**

Für **zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder durch Härten leicht schrumpfen.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen, den **Vorbohr-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) um **0,05mm größer** zu bohren.

Schneidstoff: HSS E

Gänge pro Zoll: 28

Gewinde-Ø: 9,73 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 8,8 mm

**Technische Beschreibung**

Gänge pro Zoll	28
Gewinde-Ø	9,73 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3

Kernloch-Ø	8,8 mm
Gewindesteigung	0,907 mm
Schneidstoff	HSS E
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	7 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Gewindetiefe	29,19 mm
Gewindegröße	G1/8
Beschichtung	vaporisiert
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P

CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		